Sun Special®
Qualidade e Tecnologia

MANUAL DE INSTRUÇÕES

MÁQUINA DE COSTURA INDUSTRIAL

ELASTIQUEIRA MULTI-AGULHAS

SSTC118-12064PD-CF

Instruções Gerais de Segurança
Aviso! Ao utilizar este equipamento, medidas de segurança básicas devem sempre ser seguidas para reduzir o risco de incêndio, choque elétrico e ferimentos, incluindo a.
Leia todas estas instruções antes de operar este produto e guarde estas instruções.
1. Mantenha a área de trabalho limpa.

2. ambiente da área de trabalho
Mantenha a área de trabalho bem iluminada
Não utilize ferramentas elétricas em locais onde haja risco de causar incêndio ou explosão.
3. Proteja-se contra choques elétricos.
Evite o contato com superfícies ligadas à terra (por exemplo, tubos, .
4. Mantenha as crianças longe
Não deixe que os visitantes tocar em ferramentas ou extensão.
5. vestido adequadamente.
6. Cuidado com a fiação
Nunca transporte o aparelho frio ou arrancá-lo para desconectá-lo da tomada.
Mantenha o cabo longe de objetos cortantes.
7. Manter a máquina com cuidado.
Siga as instruções para lubrificação e troca de acessórios. Revise o cabo ferramenta periodicamente e danificado deve ser reparado por uma facilidade de assistência técnica autorizada.
Máquina 8. Desligue
Quando a máquina não estiver em uso, e antes de fazer manutenção e quando troca de acessórios.
9. Evite o arranque acidental.
Não carregue uma ferramenta conectado com o dedo no interruptor.
Certifique-se de desligar e quando ligar.
10. Antes de continuar a utilizar a máquina
Caso a peça que esteja danificada deve ser cuidadosamente verificado para determinar que ele irá funcionar correctamente e executar sua função pretendida.
11. Atenção.
O uso de qualquer acessório ou extensão, diferentes das recomendadas neste manual de instruções, pode representar um risco de ferimentos pessoais.
12. A máquina deve reparada por uma pessoa qualificada.
e as peças de reposição originais.

ÍNDICE
INSTRUÇÕES IMPORTANTES DE SEGURANÇA ... 1
AVISO ... 5
Tipos e características ... 6
Montar e instalar a máquina ... 8
Reposição de óleo e a lubrificação ... 9
Trocar a agulha ... 10
Enfiando a linha do cabeçote ... 11
Ajuste de controle da linha ... 12
Ajuste a altura da agulha ... 12
Ajuste do protetor de agulha ... 13
Ajuste a agulha e o looper ... 13

Ajuste o looper ... .14
Curso e a posição entre o looper e a agulha ... 14
Fixe o Limpa-linhas ... .15
Relação entre o looper e o Limpa-linhas ... 16
Posição e curso entre agulha, looper e o limpa-linhas ... 16
AJUSTE do batedor de linhas do looper ... 17
AJUSTE O dente ... 17
AJUSTE a nivelação do dente ... 18
AJUSTE O PONTO ... 19
AJUSTE o controle posterior orientador da catraca ... 19
AJUSTE o suplemento da catraca traseira ... 20
Ajustar a distância entre a catraca superior e inferior ... 20
Diagrama de colocação de linhas para 4 agulhas ... 23
Diagrama de colocação de linhas para 12 agulhas ... 23
Diagramas de corte dos tampos ... 24
Anexar tabela 1 ... 27

MODEL		VC008	
Net Weight (Kgs)	42	Noise Level, dB(A)	See Attach Table 1
Serial No.		Vibration (m/sec2)	
Dimension	Length	Width	Height
	45.5 cm	23cm	36 cm

Especificações e tipos

1. Descrição
① Indicar o número da agulha 04 (4 agulhas) 12 (12 agulhas)
② vãos de agulhas (igual espaço). (Tabela 1 / Figura 1)
③ vãos de agulhas (Apace desigual) (Tabela 2 / Fig.2).
um. Os vãos de centro a centro das duas agulhas centro é mostrado como B na figura 2.
b. Por igual distância de cada agulha, o comprimento não vai mostrar nesta tabela.
c. O comprimento de A é mostrado na Tabela2.

型式 TYPES	四針總針距 (C) TOTAL WIDTH OF THE FOUR NEEDLS (C)
064	3/4"
085	1"
095	1 1/8"
106	1 1/4"
127	1 1/2"

表1/Table 1

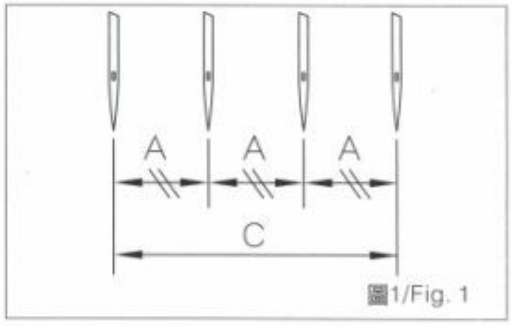


圖1/Fig. 1

④ Catraca traseira
A descrição conterá um P se a máquina uma catraca traseira. Caso contrário,

a descrição não irá conter um P.

型式TYPES	A	B	A
0448-191	3/16"	3/4"	3/16"
0448-222	3/16"	7/8"	3/16"
0448-254	3/16"	1"	3/16"
0464-191	1/4"	3/4"	1/4"
0464-127	1/4"	1/2"	1/4"
0464-254	1/4"	1"	1/4"

表2/Table 2

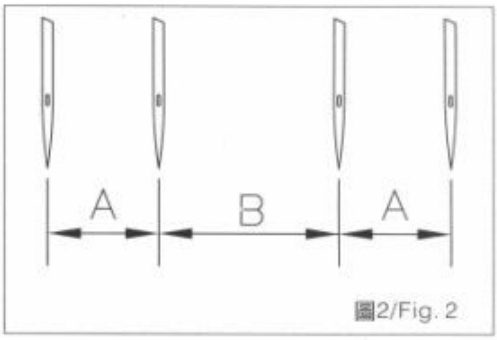


圖2/Fig. 2

⑤ Indica a catraca WL-frente acessório.

2. Modelos (Tabela 3)

	機種 Models	針距 Stitch length	總針寬 Total width of the needles
四針（等距） Four needles (equal distance)	04064	1/4"	3/4"
	04085	0.33"	1"
	04095	3/8"	1 1/8"
	04106	1.42"	1 1/4"
	04127	1/2"	1 1/2"
四針（不等距） Four needles (unequal distance)	0464-127	1/4-1/2-1/4"	1"
	0448-191	3/16-3/4-3/16"	1 1/8"
	0464-191	1/4-3/4-1/4"	1 1/4"
	0448-222	3/16-7/8-3/16"	1 1/4"
	0448-254	3/16-1-3/16"	1 3/8"
	0464-254	1/4-1-1/4"	1 1/2"
十二針 Twelve needles	12048	3/16"	2 1/16"
	12064	1/4"	2 3/4"
十三針 Thirteen needles	13032	(1/4-1/8-1/8-1/4)×3	2 1/4"
	13064	1/4"	3"

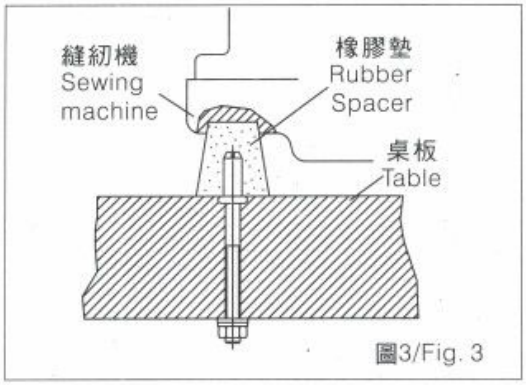
表3/Table 3

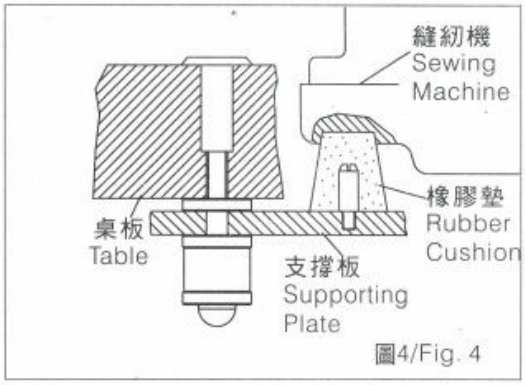
3. Especificações

(1). Costure tipo: multi-agulha de ponto de cadeia dupla de costura (13/02 agulhas)
(2). Número de agulha: 12/02 agulhas
(3). Número de linhas: 4-24
(4). Agulha para ser usado, Órgan Uo113 # 11- # 18. Schmetz Uy 113GS # 70- # 160
(5). Distância da agulha: ver table3
(6). Bar Needle atiçar: 34 milímetros
(7). Comprimento do ponto: 24/06 agulhas por polegada (25,4 mm)
(8). Velocidade de costura: MAX 4500 S.P.M
(9).Lubrificação: automática.
(10). Óleo de lubrificação: Agip # 32. Mobil # 10. Ou Esso # 32
(11). Peso: 42 kg
(12). Instalação: Dois tipos, não incorporadas e submergido.

COMO INSTALAR A MÁQUINA

1. Use os acessórios da máquina, um por um para instalar o anti-choque assento e linha suporte, como a mesa de corte e anexado a lista de peças como mostra as. (Fig.3. Fig.4)





2. A direção de funcionamento do motor direct- drive é no sentido horário. O melhor aperto é capaz de pressionar- para que
não encoste no tampo (Fig.5, fig.6)

3. Consultar a velocidade de funcionamento do motor direct-drive

Nota:

(1) .No primeiro mês, a velocidade máxima da nova máquina é 3.500 ppm

(2) espessura do tampo é cerca de 50 mm.
(3) .A especificação do motor: direct-drive, fase 3, 2 pólos, 500W (1 / 2HP)
(4) A especificação

Encher e mudar o óleo de lubrificação
A máquina vem de fábrica sem óleo no tanque . Portanto, é necessário encher o óleo de lubrificação antes de usar.
1. Preencha o óleo de lubrificação (Fig.7, Fig.8):
* Solte A, e preenchê-lo com o óleo de lubrificação super alta velocidade ligado com a caixa de embalagem. Ou, você pode usar MOBIL # 10. ESSO # 32, ou equivalentes. Preencher de óleo até atingir a linha C- fig. 8

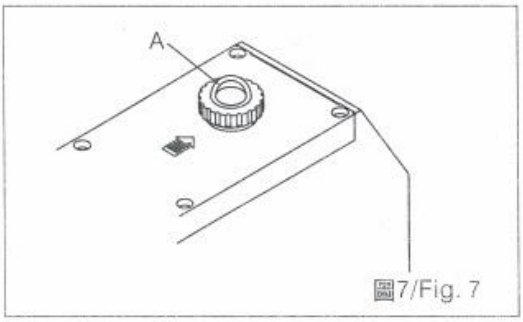


圖7/Fig. 7

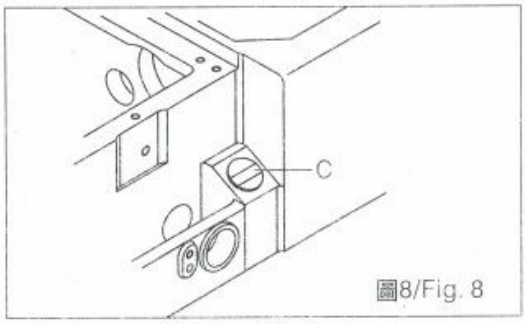


圖8/Fig. 8

2. Mude o óleo de lubrificação:
* Solte o parafuso A, e recoloque depois que o óleo no tanque de óleo foi esvaziado.
* Para que prorroga o prazo de utilização, por favor, troque o óleo após 4 semanas após a primeira utilização. Em seguida, mudar o óleo de lubrificação a cada 4 meses.
3. Altere o filtro de óleo (Fig.9)
* Este modelo equipou um filtro de óleo, especialmente. Este filtro deve ser feita a cada um mês e deve trocar por um novo, se necessário.

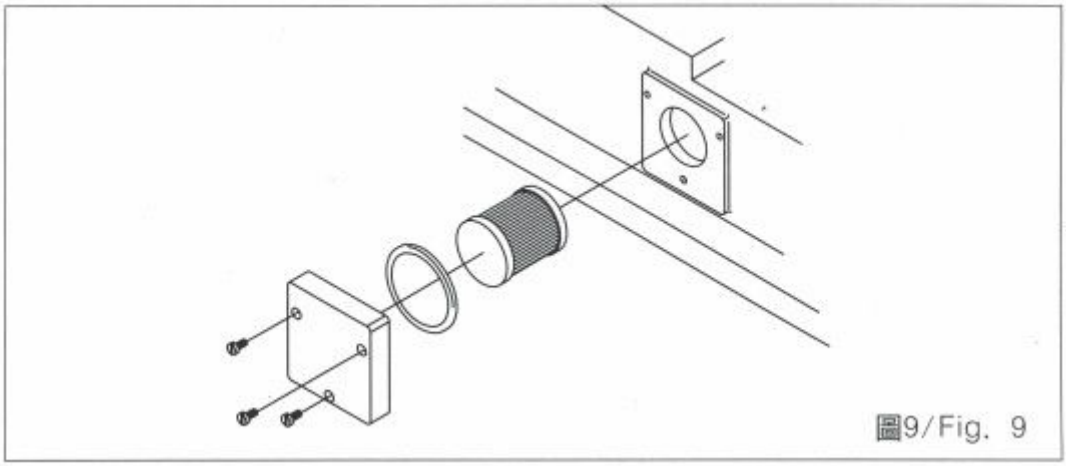


圖9/Fig. 9

Trocar a agulha
* Ver Tabela 5 para saber a especificação e os tamanhos das agulhas.

針的規格系統 NEEDLE SYSTEM	針的尺寸 NEEDLE SIZE
Schmetz UY113GS	#70 ~ #160
Organ Uo113	#11 ~ #18

表5/Table 5

* Solte o parafuso A e tirar a agulha. (Fig.10)
* Inserir a agulha nova para dentro do buraco da agulha do assento da agulha até que a agulha atinge a parte inferior. Além disso, vire a agulha para ter a ranhura da agulha voltado para você.
* Se a agulha instalada incorretamente, ele fará com que pontos saltados, fios partidos, e vai quebrar a agulha. Tome muito cuidado com isso.
* Volte a apertar o parafuso A.

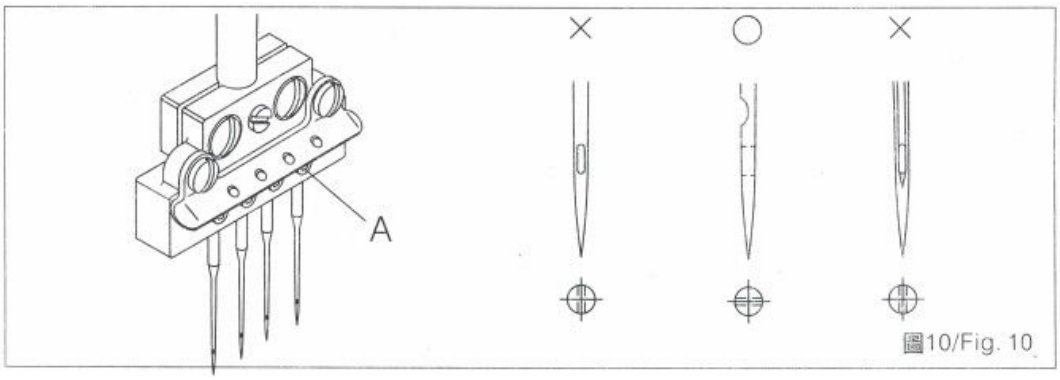


圖10/Fig. 10

Enfiando a linha do cabeçote

1. Por favor, passe como a figura ilustrada, caso contrário, pode causar quebra de linha, pontos falsos, ou pontos irregulares. (Fig.11)

4. Para a utilização da engrenagem superior e inferior, por favor, consultar Tabela 6.

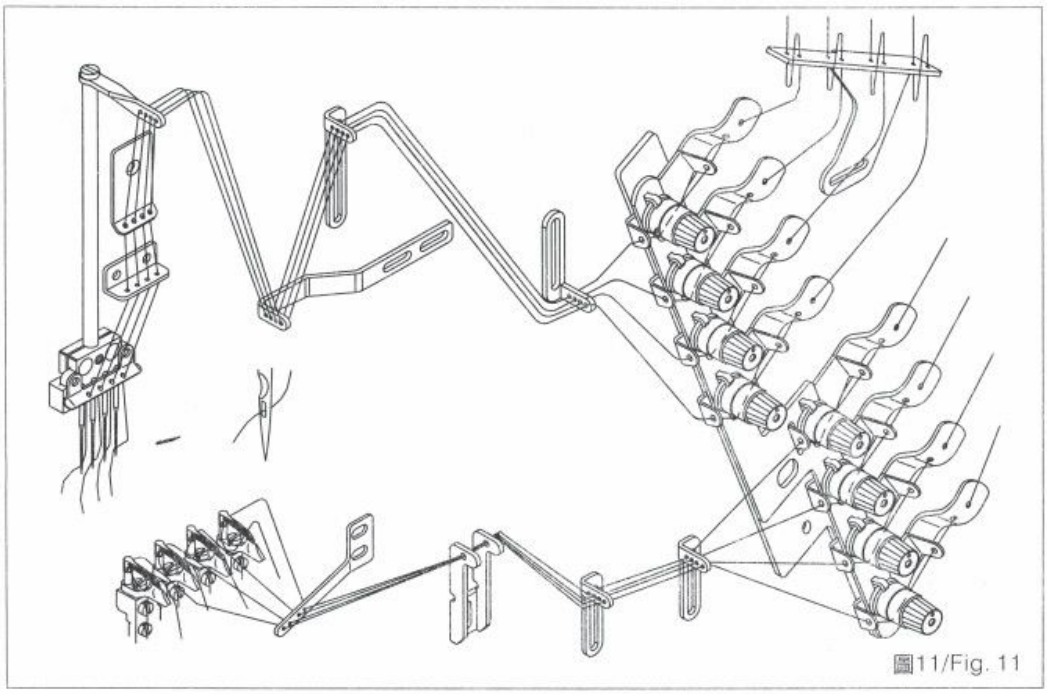


圖11/Fig. 11

2. Ao passar, o principal eixo do titular do looper deve ser retirar como o sentido estreito, de modo que o suporte do looper vai deslocar ligeiramente para a frente. Em seguida, proceder a passagem das linhas (Fig.12)

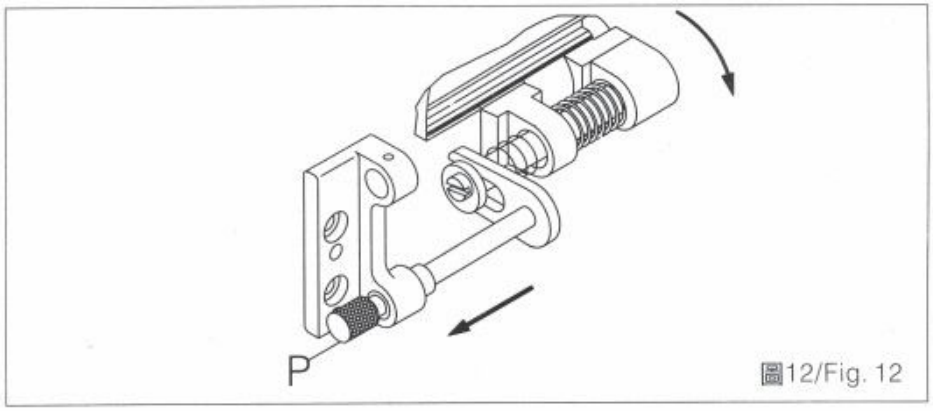


圖12/Fig. 12

AJUSTE DE CONTROLE DA LINHA

A força de tensão do fio deve ser ajustada de forma diferente de acordo com o

tecido, a quantidade de camadas de tecido de costura, e o comprimento do ponto (Fig.9)
* Gire o botão no sentido horário controle da linha, e a tensão da linha ficará mais apertada. Caso contrário, a tensão será mais solta. Ajuste a haste de comando da linha da agulha (Fig.13)
* Com base nos tipos de rosca para ajustar a linha da agulha haste de controle B para o melhor uso . Soltar o parafuso A para mover B para cima ou para baixo para ajustar. Mova B para cima ao usar fio de alta extensibilidade. Caso contrário, mova B para baixo quando se utiliza processo de baixa extensibilidade.

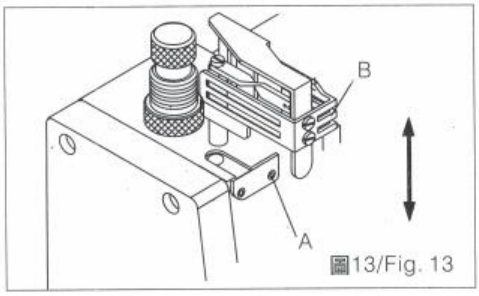


圖13/Fig. 13

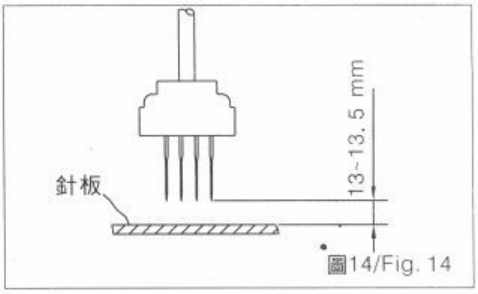


圖14/Fig. 14

Ajuste a altura agulha
* Quando a barra de agulha sobe para o ponto morto superior, ajustar a distância do pontual para a superfície da placa da agulha para ser 13-13.5mm. (Fig.14)
* Abra o tampão de borracha Um dos tampa lateral na parte superior, e soltar o parafuso B Então corrigi-lo depois de ajustar a altura da barra de agulha para cima e para baixo. (Fig.15)
Nota: Certifique-se de que cada agulha é através da central do buraco da agulha da placa da agulha após o ajuste. (Fig.16)

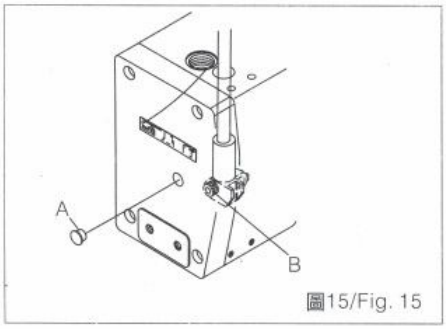


圖15/Fig. 15

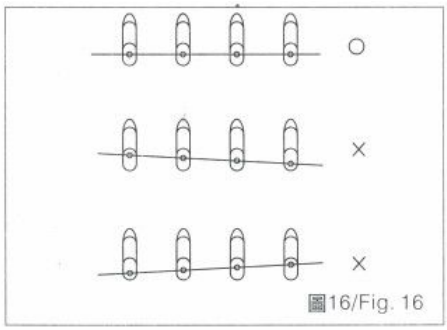


圖16/Fig. 16

Ajuste do protetor de agulha
Soltar o parafuso A. e ajustar a distância entre a placa de proteção de agulha para a necessidade de ser 0-0.1mm. Em seguida, aperte o parafuso A. (Fig.17)

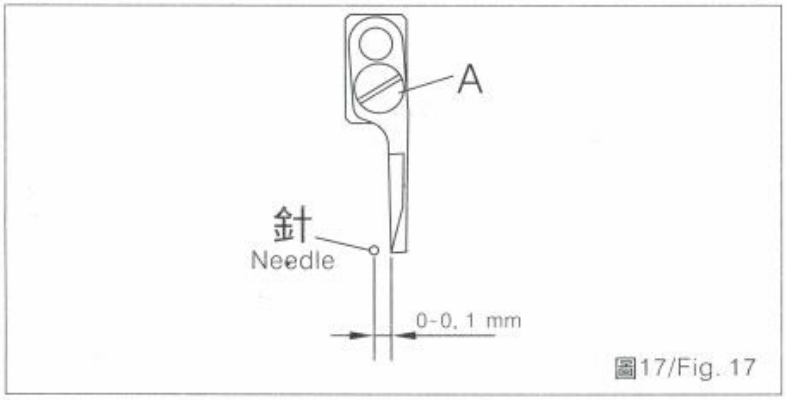
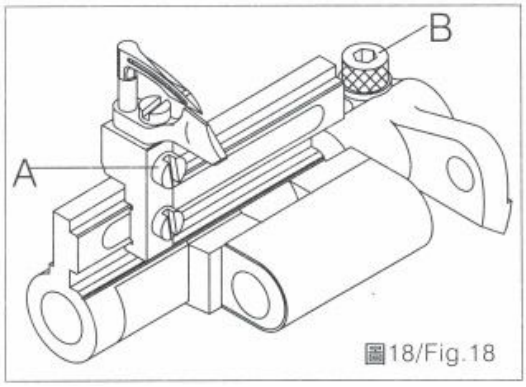
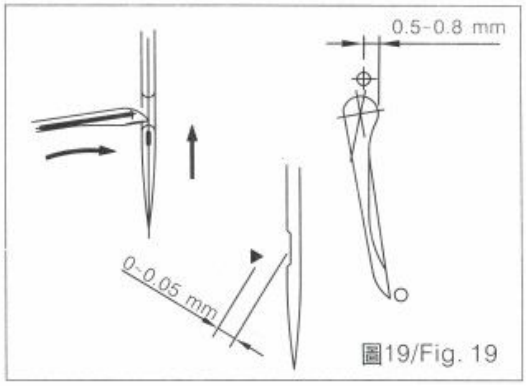


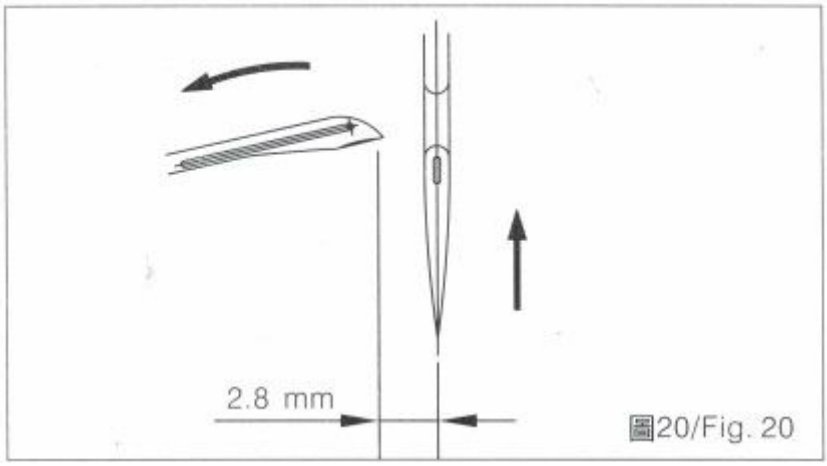
圖17/Fig. 17

Ajuste a agulha e o looper
1. Insira o looper no suporte do looper completamente, e aperte-o um pouco. (Fig.18)
2. Vire a polia da correia para levantar a agulha e para mover o looper para a frente para a linha de partida central da agulha. (Fig.19)

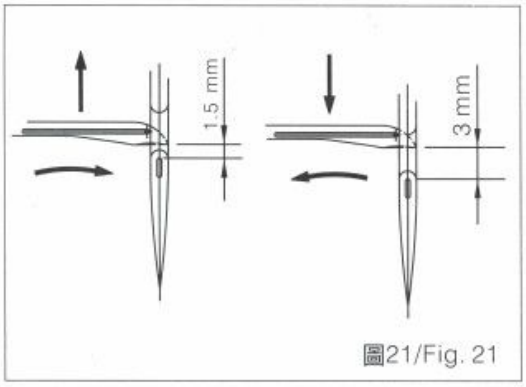




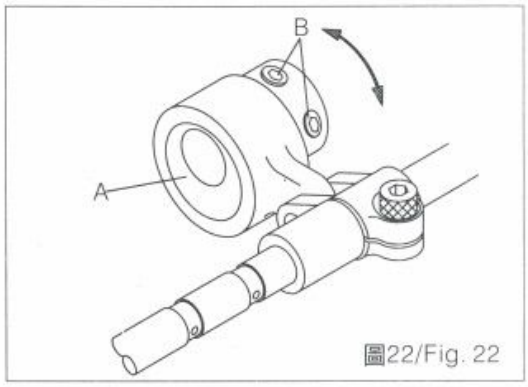
Ajuste o looper
Quando a agulha localiza no ponto morto inferior, a distância do topo da laçadeira para a linha central da agulha é 2,68 milímetros. (Fig.20) Para o ajuste, por favor, soltar o parafuso B fixo da haste da unidade do looper, ajustar o assento looper frente e para trás, e volte a apertar o parafuso B. (Veja figura 18)



Curso e a posição entre o looper e a agulha
Quando a agulha começa a mover-se a partir do ponto morto inferior, e o looper começa a se mover para a frente a partir do ponto morto de trás para a posição como mostra Fig.21, a distância do topo looper ao ponto superior do buraco da agulha é de 1,5 mm.
Quando a agulha se move para baixo, e a lançadeira se move para trás a partir da parte dianteira para a posição B, como mostrado Fig.21, a distância a partir da lançadeira para o ponto superior do buraco da agulha é de 3 mm. Essa é a posição correta relação, o que significa o looper é 1,5 milímetros de distância da posição central da agulha.
Durante o ajuste, soltar o parafuso B fixa do excêntrico A e mover o excêntrico A frente e para trás para ajustar a posição correlação tempo. (Fig.22)

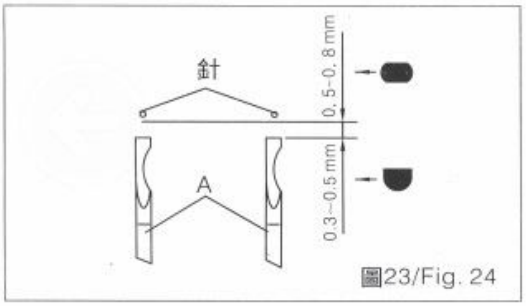


21/Fig. 21

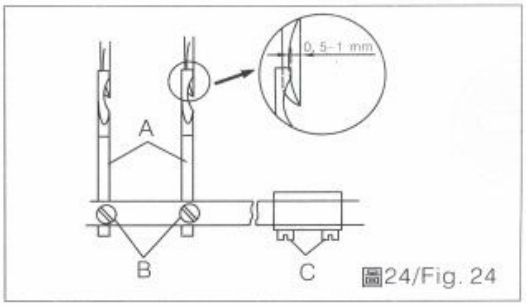


22/Fig. 22

Fixe o limpa-linhas
A distância entre a linha A e o limpador agulha é 0.2-0.4mm. (Fig.23)
Quando a agulha localiza na posição mais baixa, soltar o parafuso B fixo no limpa-linhas A (Fig.24), ajuste o limpador ao tamanho show como Fig.23, Cuidado com o paralelo de cada limpador, e volte a apertar o parafuso B.

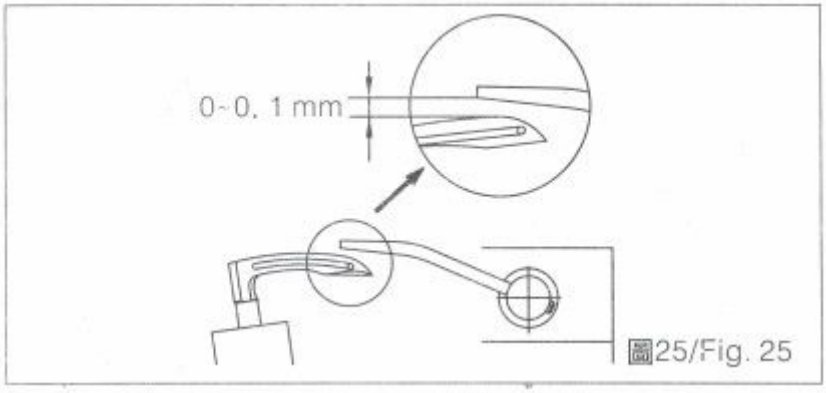


23/Fig. 24



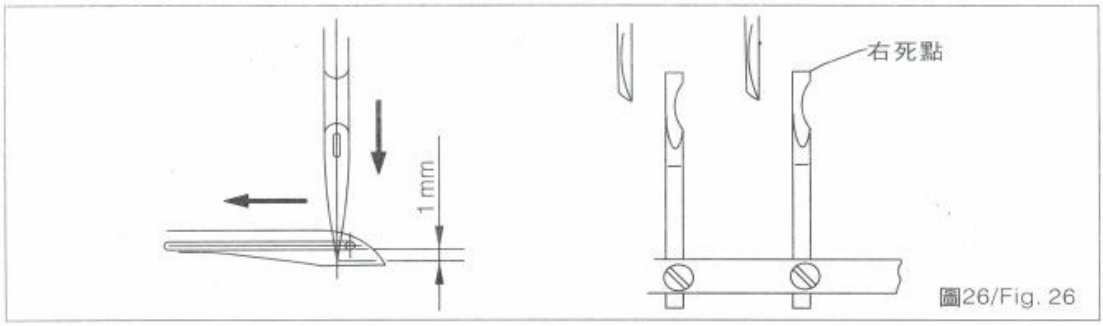
24/Fig. 24

Relação entre o looper e o limpa-linhas
Quando o limpador segmento A se encontra no ponto morto para a esquerda, a distância a partir do lado direito do segmento A do limpador para o lado direito da laçadeira é 0.5-1mm (Fig.24). Assim como é 0-0.1mm do looper ao limpa-linhas A. (Fig.25)
Ao ajustar:
1. Solte o parafuso C fixa do eixo principal limpa-linhas, e volte a apertar um pouco. (Fig.24)
2. Gire o volante c para mover o eixo principal da biela limpa-linhas para o ponto morto esquerda.
3. Ajuste o dispositivo para corresponder às condições que descrevem acima e recoloque o parafuso C.

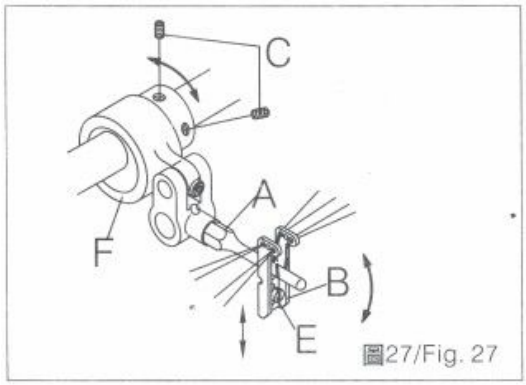


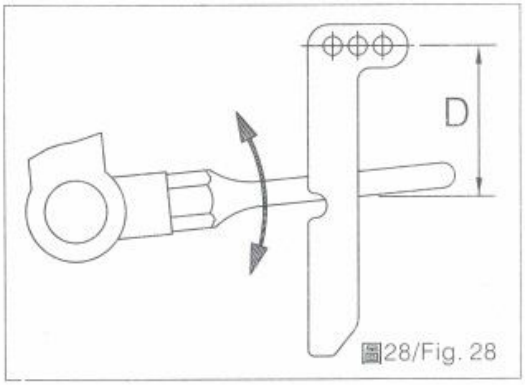
25/Fig. 25

Posição e curso entre agulha, looper e o limpa-linhas
Quando a ponta da agulha se move para baixo para ser de 1 mm mais baixo do que o buraco looper, o limpa-linhas A direita vai mover para a esquerda do ponto morto direita. (Fig.26)

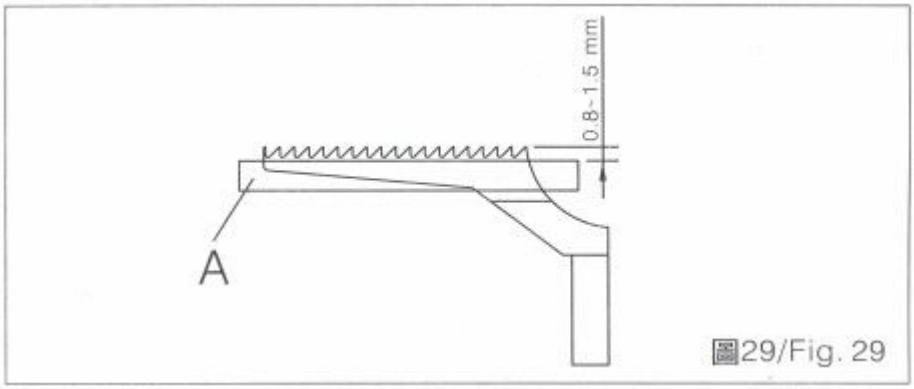


Ajuste do batedor de linhas do looper
Quando a barra de agulha vai para baixo do ponto morto superior e a agulha localiza na central do lado looper traseiro, o batedor só se mover para cima a partir do ponto morto inferior. (Fig.27)
Ajustar:
1. Solte o parafuso C fixo do excêntrico F, e ajustá-lo para trás e para a posição correta. Em seguida, aperte o parafuso C. Gire o parafuso para a frente, o excêntrico será mais rápido, enquanto que transformá-lo para trás, o excêntrico será mais lento.
2. Para fazer micro-ajuste, soltar o parafuso E, e mova a guia de linha B para cima e para baixo para ajustar. Em seguida, aperte o parafuso E.
A quantidade de segmentação será diferente por causa do fio utilizado.
O montante é:
Cotton, SP -medida: 7-10mm (D) (Fig.28)
Elastic Nylon -medida: 10-15mm (D) (Fig.28)



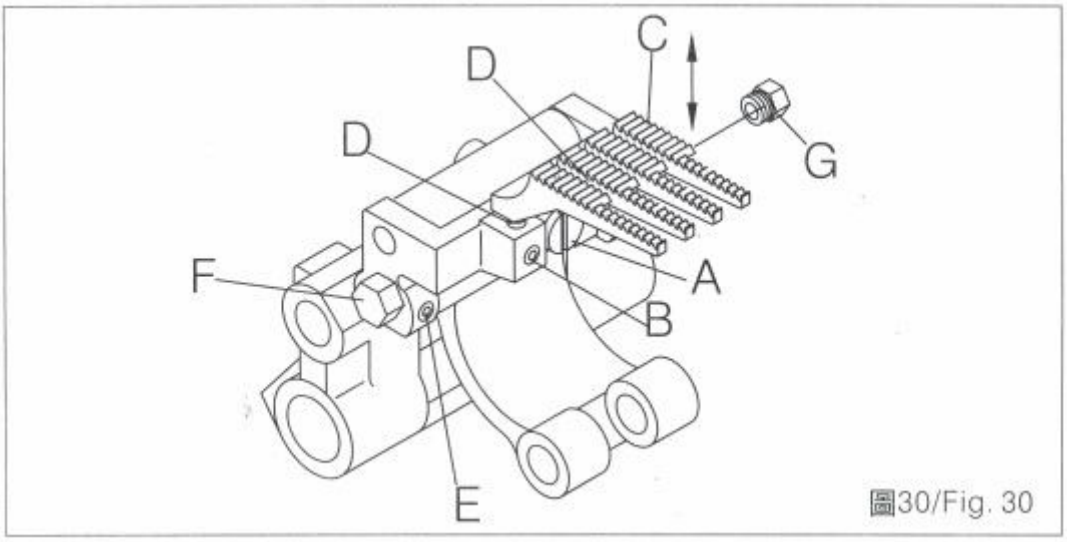


Ajuste o dente
Ajuste a altura (fig.29)
Quando a garra de alimentação C move para o ponto morto superior, a distância entre o topo da placa de dentes à superfície da chapa de agulha é 0.8-1.5mm, bem como o valor médio é de 1,2 milímetros.



29/Fig. 29

Ao fazer o ajuste, consulte Fig.30
1. Solte o parafuso A fixa do cão da alimentação C.
2. Mova o dente C para cima e para baixo para coincidir com a condição mencionada acima, e depois aperte o parafuso A.
3. Solte o parafuso B fixa da altura fixa pino D, e mover o pino fixo para cima. Bloquear o parafuso B após o pino D atinge a parte inferior da garra de alimentação C.
4. Neste momento, por favor confirme o paralelo entre o lado esquerdo e direito do dente C.

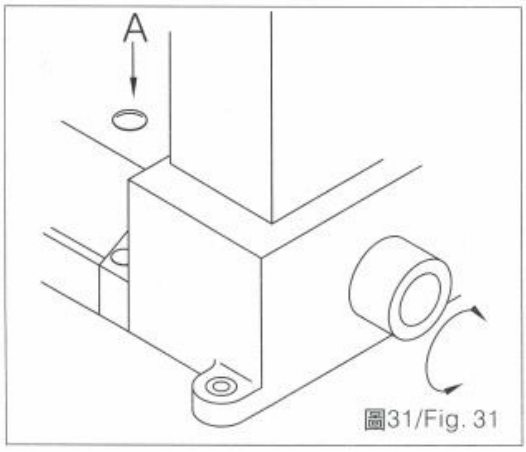


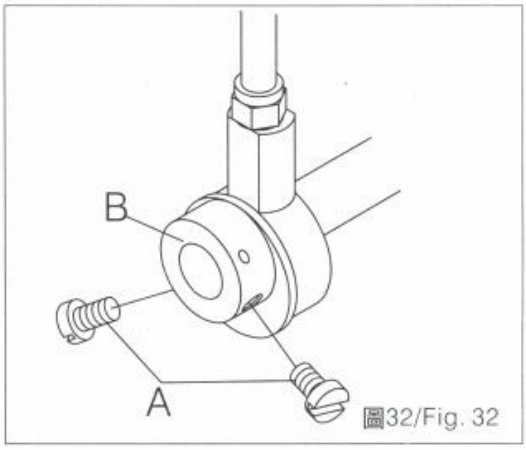
30/Fig. 30

AJuste a nivelação do dente
Quando o dente muda-se para o ponto morto superior, que deve funcionar em paralelo a chapa de agulha. (Fig.29)
Para o ajuste: (Fig.30)
Aperte o cinto

Ajuste o ponto

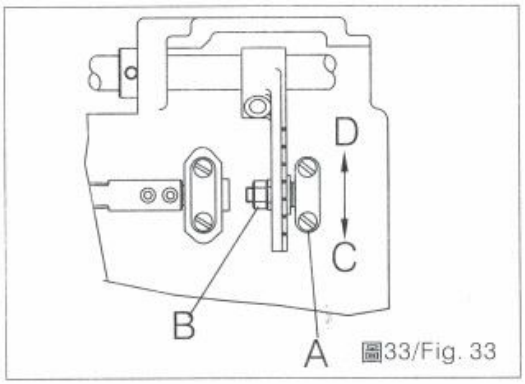
Pressione o botão A, e gire o volante para fazer o botão de travar o ajuste de distância agulha definido. Depois de girar a roda da correia para o ponto desejado, solte o botão A. (Fig.31)
Para mais ponto, girar a roda da correia. Gire a roda no sentido horário para ter ponto menor lá contra.
O motor deve permanecer em estado dormente durante o ajuste do ponto.

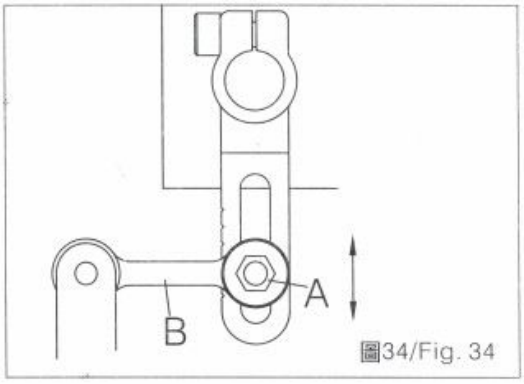




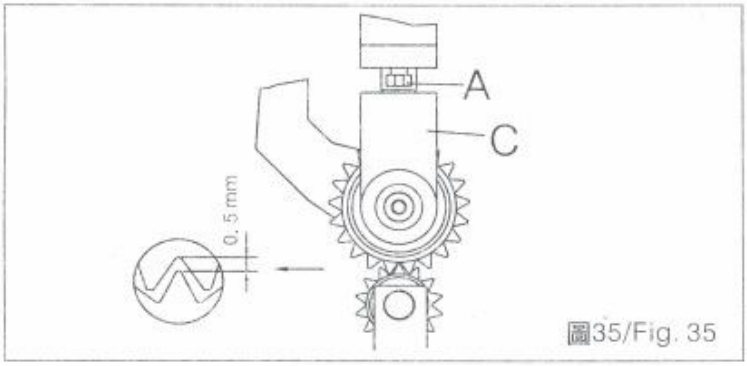
AJuste o controle posterior orientador da catraca
A correlação com a barra de agulha (Fig.32)
Quando a barra de agulha se move para cima a partir do ponto morto inferior cerca de 24 milímetros, o controle traseiro, girando o volante, e esta é a posição correta.
Ao ajustar:
1. Solte o parafuso A fixos no excêntrico B um pouco, e volte a apertar um pouco.
2. Gire o volante para ser como as condições acima mencionadas, e em seguida, bloquear parafuso A. Transformando-o para a frente vai encurtar o tempo em movimento, enquanto transformando-o para trás irá prolongar o tempo em movimento.

AJuste o suplemento da catraca traseira
1. Retire a tampa superior.
2. Solte o parafuso B na biela A (Fig.33)
3. Mova a biela A frente e para trás. Avançar significa menos suplementos, e mover-se para trás significa mais suplementos.
4. Ajuste os suplementos de forma adequada com base nas condições de costura.
5. Ao fazer micro-ajuste, soltar o parafuso A e mova a barra de ligação para cima e para baixo para ajustar. Mover para cima significa mais suplementos, e se mover para baixo significa menos suplementos. (Fig.34)

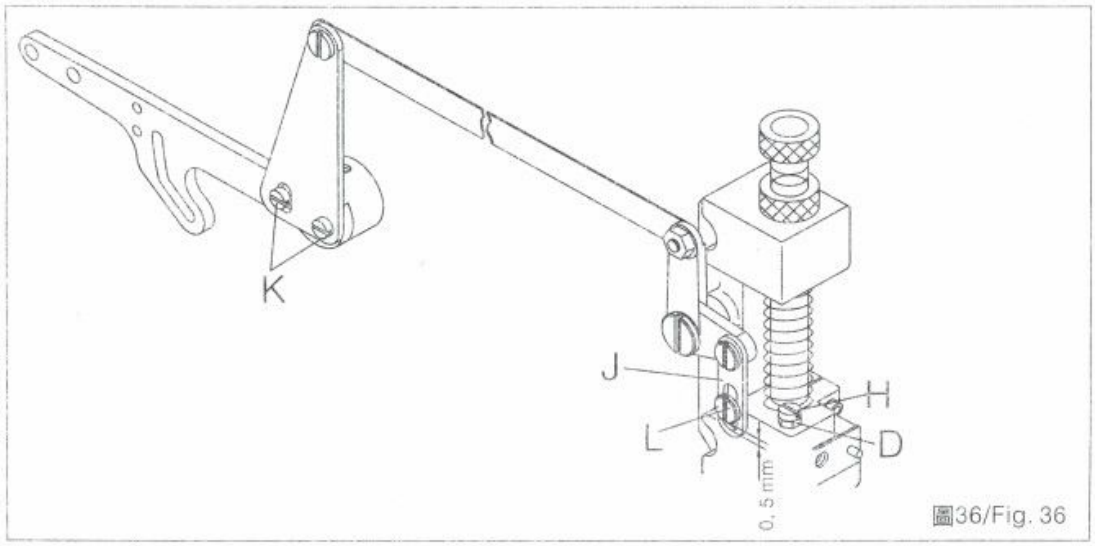




Ajustar a distância entre a catraca superior e inferior
Coloque a engrenagem superior até o ponto morto inferior. A distância entre os dentes de engrenagem superior e inferior é de 0,5 milímetros, bem como eles são paralelos. (Fig.35)



Ao ajustar:
1. Ajuste a condição paralela das duas engrenagens. (Fig.35)
Soltar o parafuso A em paralelo as duas engrenagens, e depois aperte o parafuso A um pouco. Mover o banco fixo C cima e para baixo para se certificar de que o movimento é suave, e aperte o parafuso A força.
2. Ajuste a distância de 0,5 mm. (Fig.36). Como mostrado na fig.36, solte a porca e do parafuso D H para ajustar parafuso H para fazer a distância entre a engrenagem superior e inferior é 0,5 mm. Em seguida, aperte o parafuso D. Soltar o parafuso K um pouco, e ajustar a biela J para manter uma distância de 0,5 mm do parafuso L para o fundo do buraco longa rodada da biela J. Em seguida, aperte o parafuso K.



3. Ajuste a pressão da engrenagem superior. (Fig.37)
Girar o parafuso de ajuste de pressão em sentido horário, e a pressão vai aumentar. Caso contrário, a pressão diminuirá.

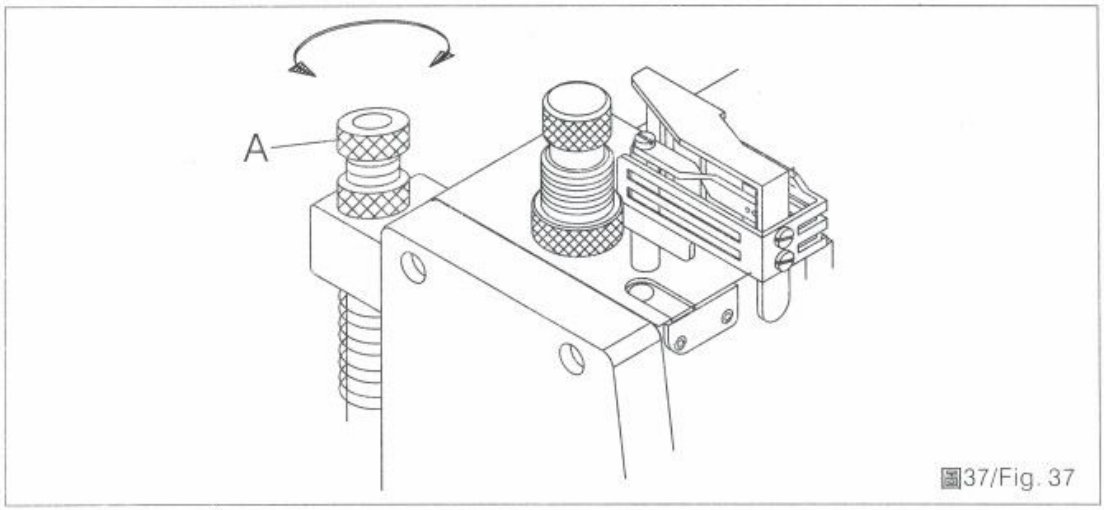
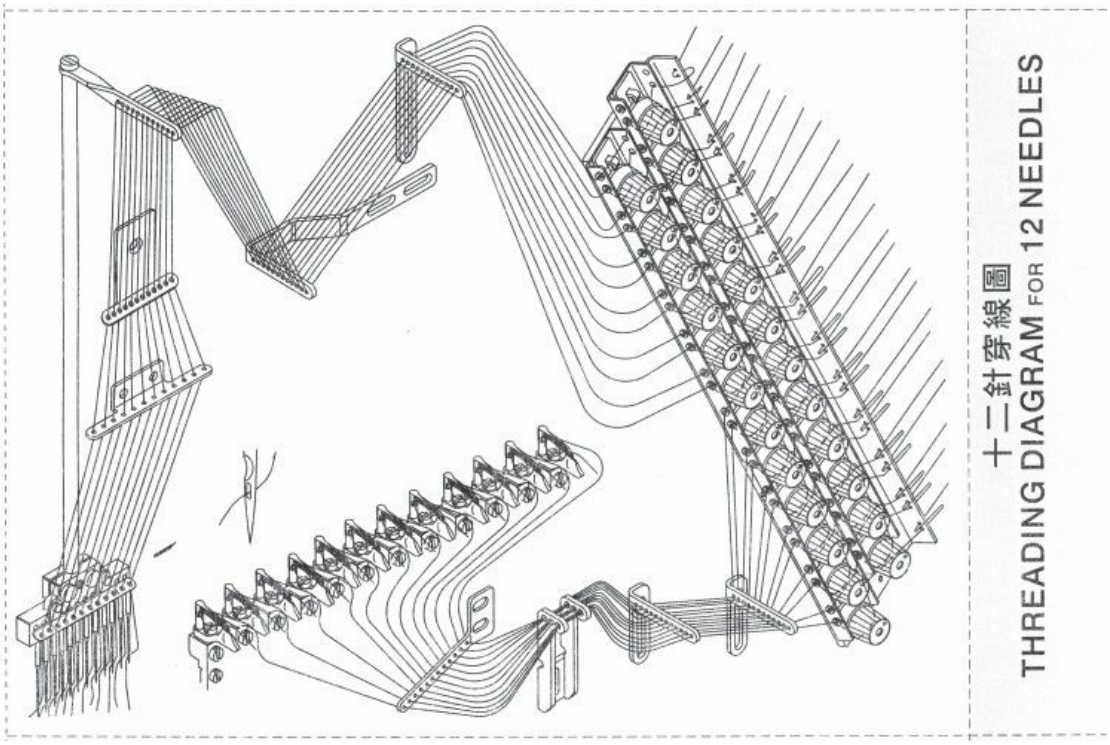


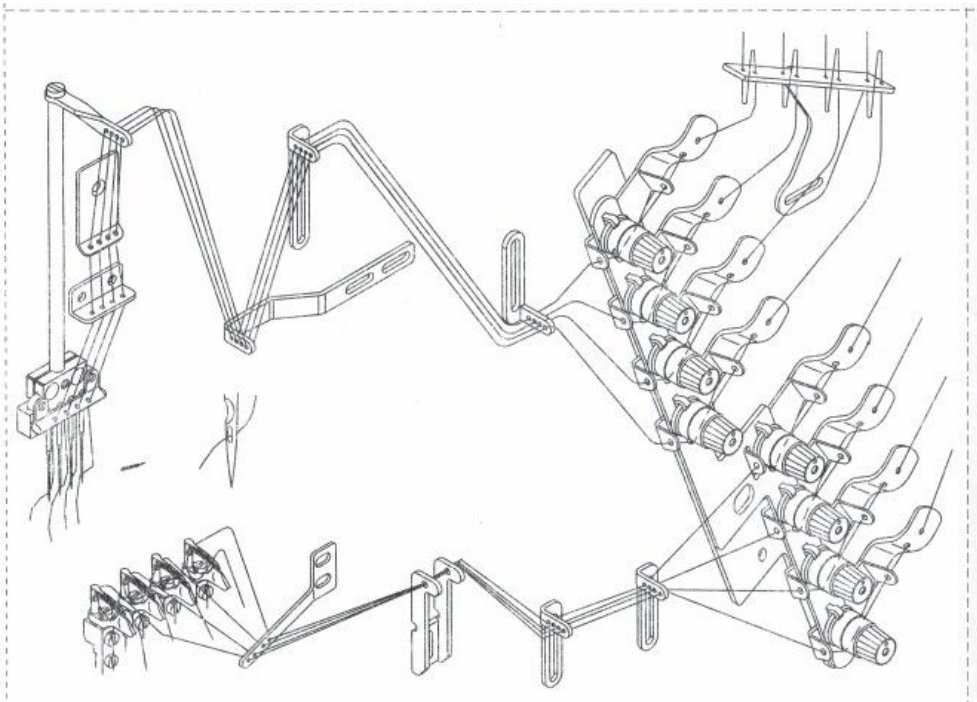
圖37/Fig. 37

4. Para a utilização da engrenagem superior e inferior, por favor, consultar Tabela 6.

使用齒輪 Gear / 布料 Fabric	上輪 Upper gear	下輪 Lower gear
平織布料 Woven fabric	平輪 Flat wheel	平輪 Flat gear
薄布料 Thin fabric	27 齒 27 teeth	16 齒 16 teeth
厚布料 Thick fabric	22 齒 22 teeth	14 齒 14 teeth

表6/Table 6

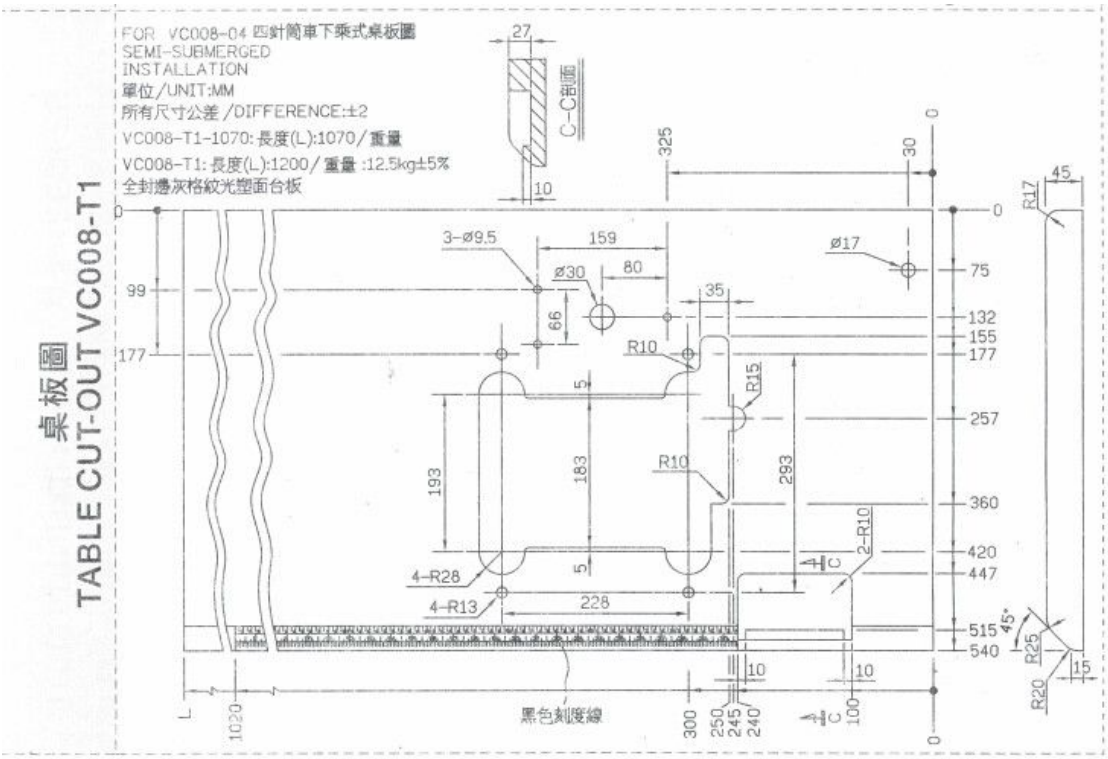


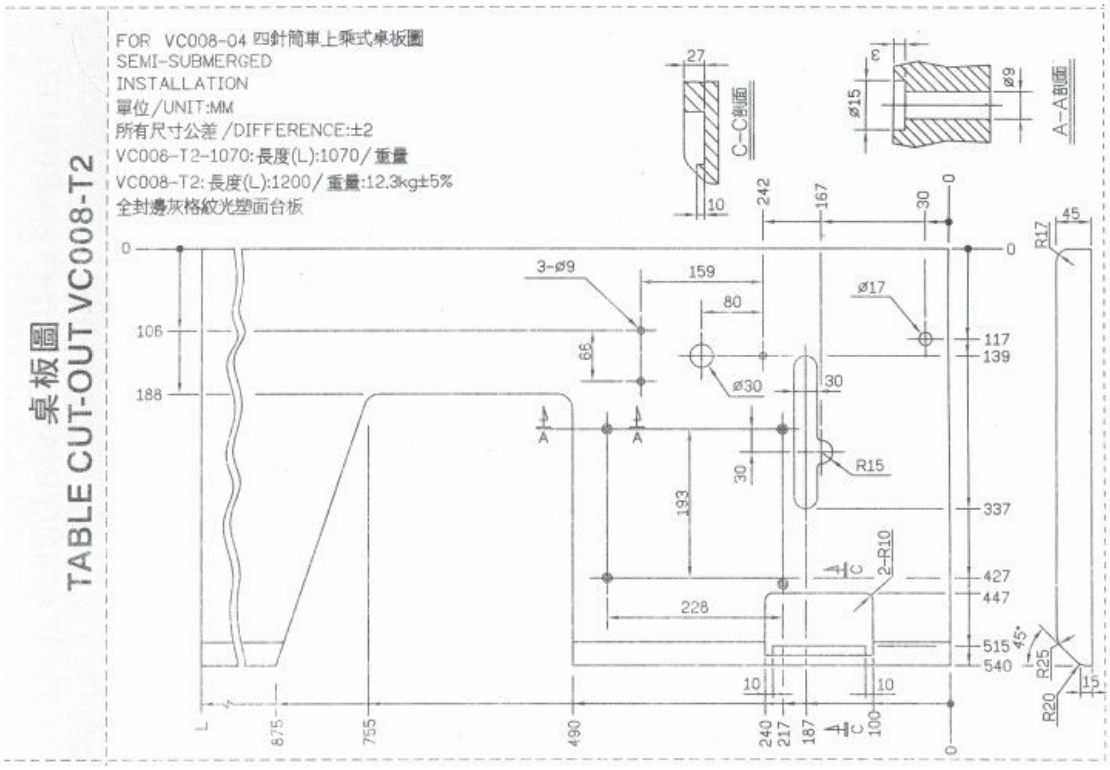


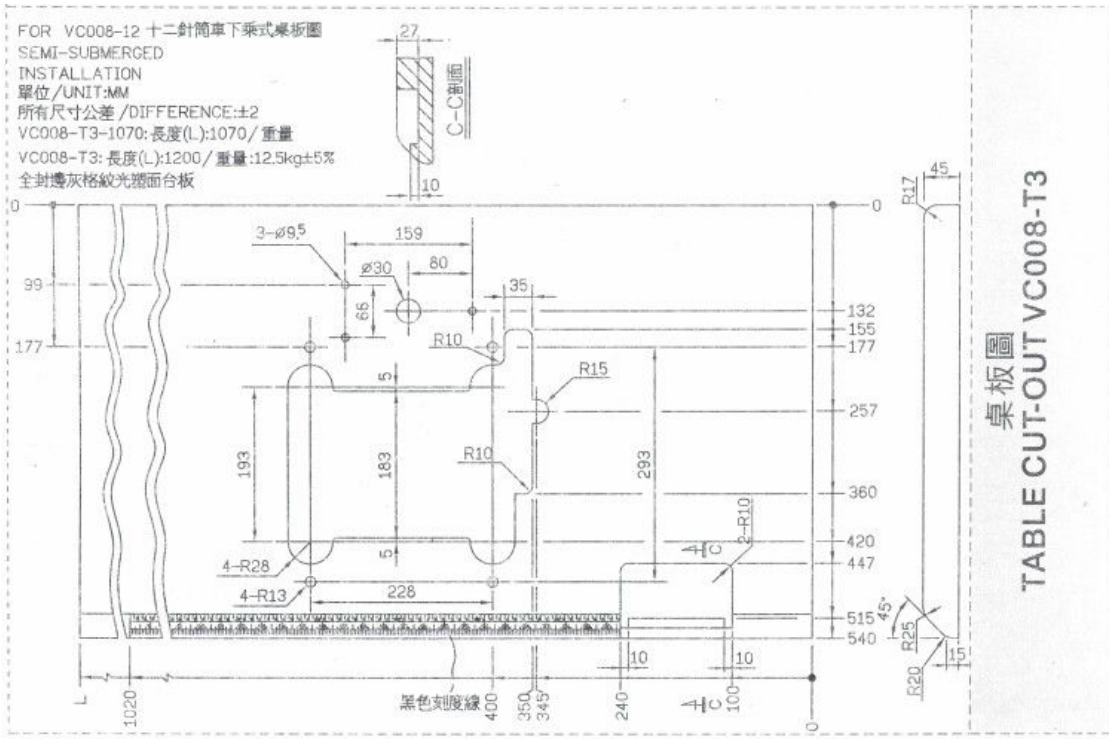
四針穿線圖
THREADING DIAGRAM FOR 4 NEEDLES

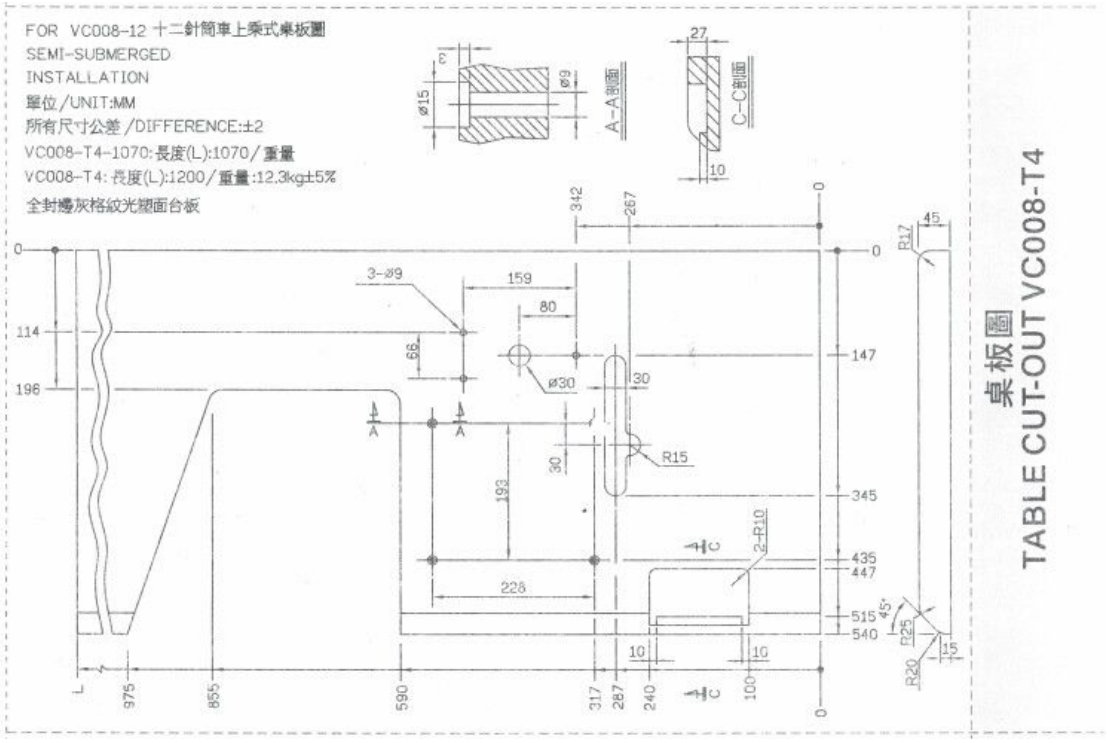
桌板圖
TABLE CUT-OUT VC008-T1

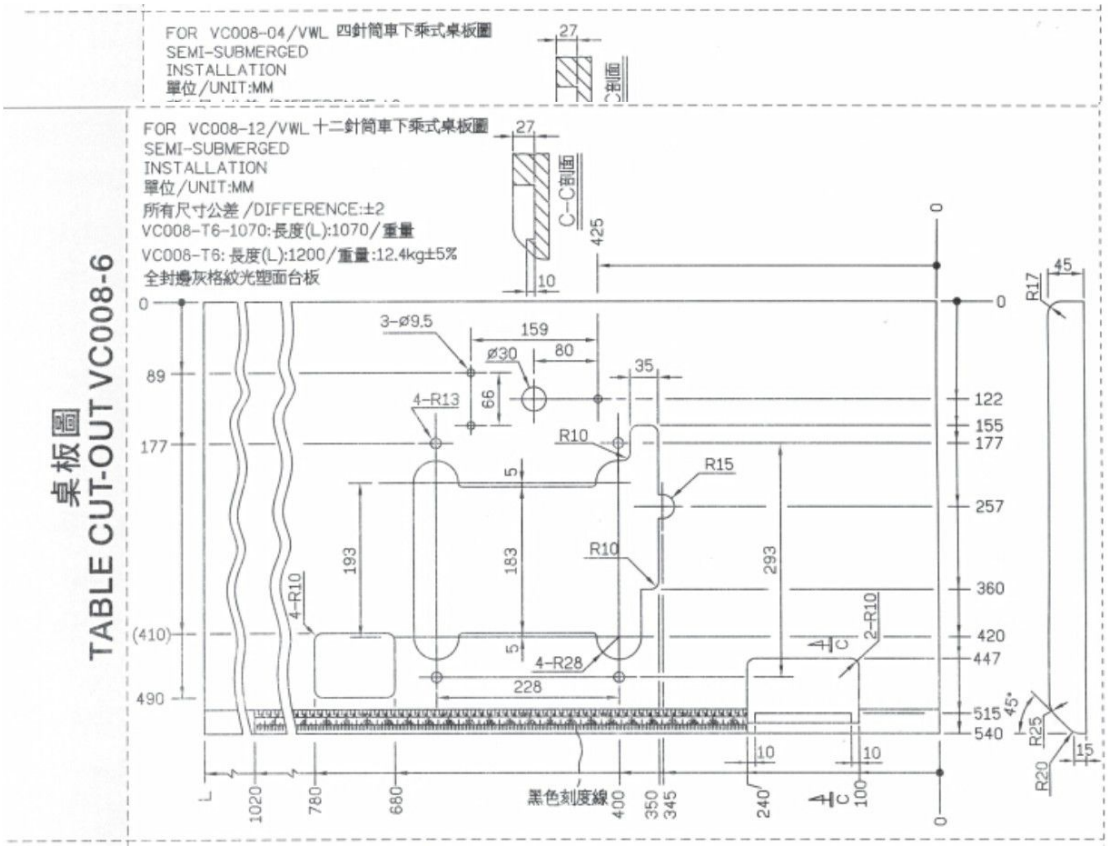
FOR VC008-04 四針筒車下乘式桌板圖
SEMI-SUBMERGED
INSTALLATION
單位/UNIT:MM
所有尺寸公差 /DIFFERENCE:±2
VC008-T1-1070: 長度(L):1070/ 重量
VC008-T1: 長度(L):1200/ 重量 :12.5kg±5%
全封邊灰格紋光塑面台板




FOR VC008-04 四針簡車上乘式桌板圖
SEMI-SUBMERGED
INSTALLATION
單位/UNIT:MM
所有尺寸公差/DIFFERENCE:±2
VC008-T2-1070:長度(L):1070/重量
VC008-T2:長度(L):1200/重量:12.3kg±5%
全封邊灰格紋光塑面台板
TABLE CUT-OUT VC008-T2
桌板圖
C-C剖面
A-A剖面
3-ø9
159
80
ø17
ø30
R15
2-R10
R17
R25
R20
45°
875
755
490
240
217
187
100


FOR VC008-12 十二針簡車下乘式桌板圖
SEMI-SUBMERGED
INSTALLATION
單位/UNIT:MM
所有尺寸公差/DIFFERENCE:±2
VC008-T3-1070:長度(L):1070/重量
VC008-T3:長度(L):1200/重量:12.5kg±5%
全封邊灰格紋光塑面台板
TABLE CUT-OUT VC008-T3
桌板圖
C-C剖面
3-ø9.5
159
ø30
80
35
R10
R15
4-R28
4-R13
228
2-R10
R17
R25
R20
45°
黑色刻度線
1020
400
350
345
240
100

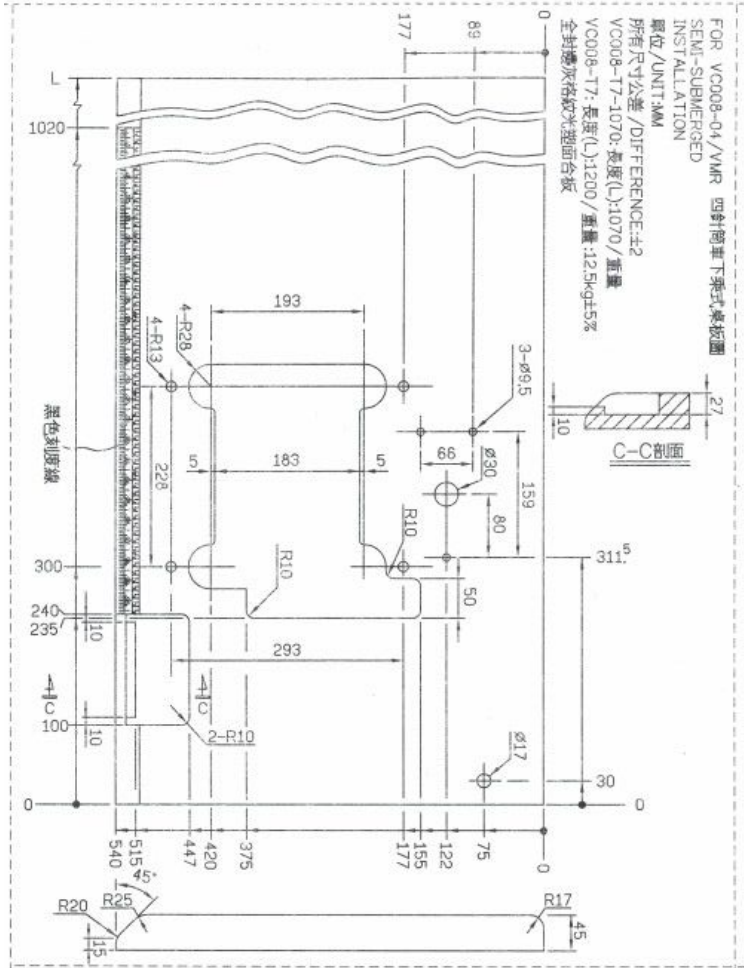

FOR VC008-12 十二針筒車上乘式桌板圖
SEMI-SUBMERGED
INSTALLATION
單位/UNIT:MM
所有尺寸公差/DIFFERENCE:±2
VC008-T4-1070:長度(L):1070/重量
VC008-T4:長度(L):1200/重量:12.3kg±5%
全封邊灰格紋光塑面台板
A-A剖面
C-C剖面
TABLE CUT-OUT VC008-T4
桌板圖
3-ø9
159
80
66
ø30
30
R15
193
2-R10
228
R17
R25
R20
45°
15
975
855
590
317
287
240
100
342
267
114
196
147
345
435
447
515
540


FOR VC008-04/VWL 四針筒車下乘式桌板圖
SEMI-SUBMERGED
INSTALLATION
單位/UNIT:MM
FOR VC008-12/VWL 十二針筒車下乘式桌板圖
SEMI-SUBMERGED
INSTALLATION
單位/UNIT:MM
所有尺寸公差/DIFFERENCE:±2
VC008-T6-1070:長度(L):1070/重量
VC008-T6:長度(L):1200/重量:12.4kg±5%
全封邊灰格紋光塑面台板
C-C剖面
TABLE CUT-OUT VC008-6
桌板圖
3-ø9.5
159
ø30
80
35
4-R13
66
R10
R15
5
193
183
293
4-R10
2-R10
4-R28
228
R17
R25
R20
45°
15
黑色刻度線
1020
780
660
400
350
345
240
100
425
89
177
(410)
490
122
155
257
360
420
447
515
540

MODEL	MAX SPEED (S.P.M.)	NOISE LEVEL dB(A)	AVAILABLE DEVICE
VC008-06064P	4200	78.6	VCE, VWL
VC008-04085P	4200	78.6	VCE, VWL
VC008-04095P	4200	78.6	VCE, VWL
VC008-04106P	4200	78.6	VCE, VWL
VC008-04127P	4200	78.6	VCE, VWL
VC008-12048P	4200	80.5	VCE, VWL
VC008-12064P	4200	80.5	VCE, VWL
VC008-04048-245P/VSF	4200	78.6	
VC008-04064-191P/VSF	4200	78.6	
VC008-04064-245P/VSF	4200	78.6	
VC008-04264P/VMR	2000	78.6	
VC008-12048P/VPT	4200	80.5	
VC008-04064P/VPL	4200	80.5	
VC008-04085P/VPL	4200	78.6	
VC008-12048P/VPL	4200	80.5	
VC008-12064P/VPL	4200	80.5	

Measurement point: At a distance of 1 meter from the surface of the machinery and at height of 1.6 meter from the floor.

ATTACHED TABLE 1



桌板圖
TABLE CUT-OUT VC008-7

www.sunspecial.net.br

Sun Special
Qualidade e Tecnologia

CNPJ.013.910/0001-22
Rua da Graça, 577- Bom retiro
São Paulo-SP

www.sunspecial.net.br